

APX4000シャンクタイプ 取り扱い説明書

1. インサート取り付け要領

- ① インサートを取り付ける前に、インサート座をエアブローやハケなどで清掃して下さい。
- ② インサートをインサート座に確実に押さえながら、付属のレンチを使用してインサートクランプネジを締め込んで下さい。
- ③ ネジは焼き付き防止剤を塗布し、規定締め付けトルクにて管理して下さい。(4.0Nm)
- ④ インサート座面に隙間が無いことをご確認の上御使用下さい。

表1. ネジ対応

ネジ	シャンクタイプ対応径
TPS4	φ 25 ~ φ 35
TPS43	φ 40 ~ φ 63

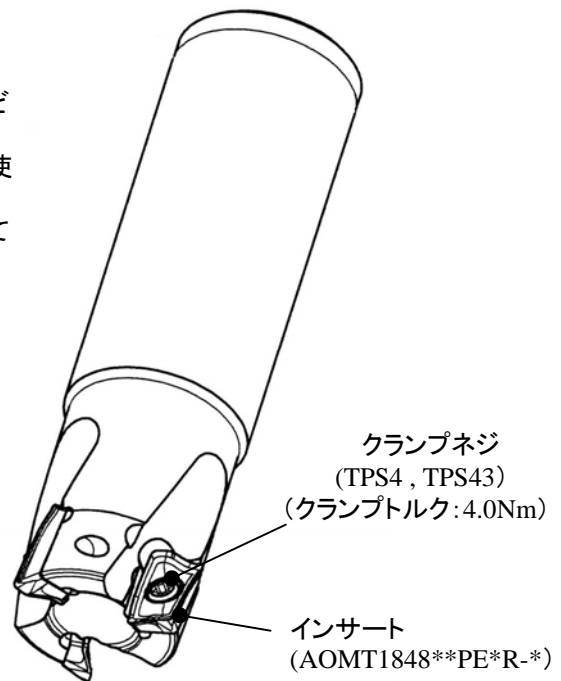


図1. インサート取り付け

2. 対応部品に関して

- ① 部品類は当社純正部品をご使用下さい。
- ② クランプボルトに関しては、過度の使用による破損を避ける為、定期的な取替えをお願いします。
(特に、トルクスプラス穴の傷んだネジや、磨耗の進行したネジの使用を避けるよう願います。)

3. その他

- ① 切削条件詳細に関しては、ツールズニュースを参照下さい。
- ② 工具は切削時高温になっております。使用後直ぐに手で触れた場合、火傷等の可能性があるのでご注意下さい。
- ③ 怪我をする危険性があるので、チップは素手で直接触れないようにお願いします。
- ④ ロングシャンク使用の場合は、通常条件よりも送り等切削条件を落としてご使用下さい。
- ⑤ ランピング加工使用時は、送り条件を下げてご使用下さい。